BENUTZERHANDBUCH

GlasCraft
DISPENSING EXCELLENCE

Probler P2

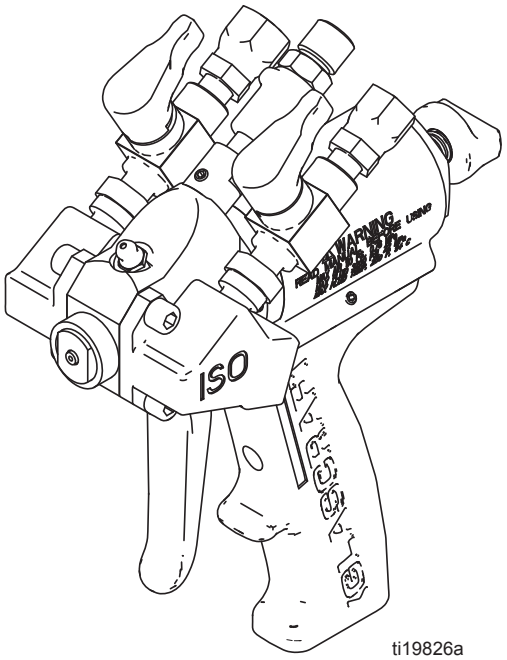
Dispenserpistole

Für nicht entflammbaren Schaum und Polyharnstoff.
Nicht für den Einsatz in explosiven Umgebungen.

90-110 psi (0,62-0,76 MPa, 6,2-7,6 bar) Druckbereich des Lufteinlasses
3500 psi (24,1 MPa, 241 bar) maximaler statischer Flüssigkeitsdruck

Wichtige Sicherheitshinweise
Lesen Sie alle Warnhinweise und Anweisungen dieser Betriebsanleitung aufmerksam durch. Bewahren Sie diese Anleitung auf.

Modelle:
GCP2RA
GCP2R0
GCP2R1
GCP2R2
GCP2R3
GCP2R4
GCP2R5



ti19826a

CE CERTIFIED

An ISO 9001 Approved Company

Inhaltsverzeichnis

Abschnitt 1 – Installation

Warnhinweise 3
Einleitung 7
Standardausstattung 8
Übersetzungen 8
Gerätemontage 9

Abschnitt 2 – Betrieb

Anleitung zur Inbetriebnahme 11

Abschnitt 3 – Allgemeine Hinweise

Montagezeichnungen 13
Wartung 15
Optionen 20

Abschnitt 4 – Garantie- und Referenzinformationen

Graco-Garantie 26
Technische Unterstützung 27
Für Ihre Unterlagen 28

Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise betreffen die Einrichtung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur dieses Geräts. Das Symbol mit dem Ausrufezeichen steht bei einem allgemeinen Warnhinweis und das Gefahrensymbol bezieht sich auf Risiken, die während bestimmter Arbeiten auftreten. Diese Warnhinweise regelmäßig konsultieren. Weitere produktspezifische Hinweise befinden sich an den entsprechenden Stellen in diesem Handbuch.

⚠ WARNUNG

GEFAHREN DURCH TOXISCHE MATERIALIEN ODER DÄMPFE

Giftige Materialien oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen, geschluckt oder eingeatmet werden.

- Lesen Sie die Materialsicherheitsdatenblätter (MSDB), um sich über die jeweiligen Gefahren der verwendeten Flüssigkeit zu informieren.
- Gefährliche Flüssigkeiten nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und die Flüssigkeiten gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen.
- Beim Spritzen oder Reinigen des Geräts immer undurchlässige Handschuhe tragen.

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Wenn Sie das Gerät verwenden, Wartungsarbeiten daran durchführen oder sich im Arbeitsbereich des Geräts aufhalten, muss entsprechende Schutzbekleidung getragen werden, um sich vor schweren Verletzungen wie Augenverletzungen, dem Einatmen von giftigen Dämpfen, Verbrennungen oder Gehörschäden zu schützen. Der Umgang mit diesem Gerät erfordert unter anderem folgende Schutzvorrichtungen:

- Schutzbrillen
- Schutzkleidung und Atemschutzgerät nach den Empfehlungen der Material- und Lösungsmittelhersteller
- Handschuhe
- Gehörschutz

GEFAHR DURCH EINDRINGEN DES MATERIALS IN DIE HAUT

Material, das unter hohem Druck aus der Pistole, aus undichten Schläuchen oder beschädigten Komponenten austritt, kann in die Haut eindringen. Diese Art von Verletzung sieht unter Umständen lediglich wie ein einfacher Schnitt aus. Es handelt sich aber tatsächlich um schwere Verletzungen, die eine Amputation zur Folge haben können. Suchen Sie sofort einen Arzt auf.

- Pistole niemals gegen Personen oder Körperteile richten.
- Hände nicht über die Spritzdüse legen.
- Undichte Stellen nicht mit Händen, dem Körper, Handschuhen oder Lappen zuhalten und aus undichten Stellen austretendes Material nicht damit ablenken.
- Wenn nicht gespritzt wird, Materialabsperrventile schließen und die Luftzufuhr abschalten oder trennen.
- Stets die Schritte im Abschnitt „Druckentlastung“ in dieser Betriebsanleitung ausführen, wenn die Spritzarbeiten beendet werden und bevor die Geräte gereinigt, überprüft oder gewartet werden.

VERBRENNUNGSGEFAHR

Geräteflächen und erwärmtes Applikationsmaterial können während des Betriebs sehr heiß werden. Um schwere Verbrennungen zu vermeiden, weder heißes Material noch Gerät berühren. Warten, bis sich das Gerät/Material abgekühlt hat.

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Entflammbare Dämpfe im Arbeitsbereich, wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe, können explodieren oder sich entzünden. So verringern Sie die Brand- und Explosionsgefahr:

- Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.
- Mögliche Zündquellen, wie Kontrollleuchten, Zigaretten, Taschenlampen und Kunststoff-Abdeckfolien (Gefahr statischer Elektrizität), beseitigen.
- Den Arbeitsbereich frei von Abfall, einschließlich Lösemittel, Lappen und Benzin, halten.
- Stromkabel nicht ein- oder ausstecken sowie Licht- oder Stromschalter nicht betätigen, wenn brennbare Dämpfe vorhanden sind.
- Alle Geräte im Arbeitsbereich richtig erden.
- Nur geerdete Schläuche verwenden.
- Beim Spritzen in einen Eimer, die Pistole fest an den geerdeten Eimer drücken.
- Bei statischer Funkenbildung oder einem elektrischen Schlag das Gerät sofort abschalten. Gerät erst wieder verwenden, wenn das Problem erkannt und behoben wurde.
- Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.

Warnhinweise

⚠WARNUNG

GEFAHR DURCH MISSBRÄUCHLICHE VERWENDUNG DES GERÄTS

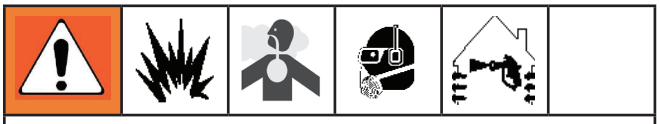
Eine missbräuchliche Verwendung des Gerätes kann zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen.

- Gerät nicht bei Ermüdung oder unter dem Einfluss von Medikamenten oder Alkohol bedienen.
- Zulässigen Betriebsüberdruck oder zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert nicht überschreiten. Genauere Angaben sind unter „Technische Daten“ in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten zu finden.
- Nur Materialien oder Lösungsmittel verwenden, die mit den benetzten Teilen des Gerätes verträglich sind. Genauere Angaben sind unter „Technische Daten“ in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten zu finden. Sicherheitshinweise der Material- und Lösungsmittelhersteller beachten. Für vollständige Informationen über das Material Materialsicherheitsdatenblätter (MSDB) bei Vertriebspartner oder Händler anfordern.
- Gerät täglich prüfen. Verschlissene oder beschädigte Teile sofort reparieren oder gegen Original-Ersatzteile des Herstellers austauschen.
- Gerät nicht verändern oder modifizieren.
- Gerät nur für den vorgegebenen Zweck verwenden. Wenn Sie Fragen haben, wenden Sie sich an den Vertriebspartner.
- Schläuche und Kabel nicht in der Nähe von belebten Bereichen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen oder heißen Flächen verlegen.
- Schläuche nicht knicken, zu stark biegen oder zum Ziehen der Geräte verwenden.
- Kinder und Tiere vom Arbeitsbereich fernhalten.
- Halten Sie alle anwendbaren Sicherheitsvorschriften ein.

GEFAHR DURCH DRUCKBEAUFSCHLAGTE ALUMINIUMTEILE

Niemals 1,1,1-Trichlorethan, Methylenchlorid, andere Lösemittel mit halogenisierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die solche Lösemittel enthalten, im Turbinenspritzsystem verwenden, da dieses System Aluminium und/oder verzinkte Teile enthält. Dies kann folgenschwere chemische Reaktionen und Risse im Gerät sowie in weiterer Folge schwere oder tödliche Verletzungen und Sachschäden nach sich ziehen.

Gefahren durch Isocyanate



Das Spritzen von Isocyanate enthaltenden Materialien führt zur Bildung potenziell gefährlicher Dämpfe, Nebel und Kleinstpartikel.

Informationen über die speziellen Risiken von Isocyanaten und über die damit verbundenen Vorkehrungen können Sie den Warnhinweisen des Herstellers sowie dem Materialsicherheitsdatenblatt (MSDB) entnehmen.

Das Einatmen von Isocyanatdämpfen, Dunst und Kleinstpartikeln durch ausreichende Belüftung am Arbeitsplatz verhindern. Ist eine ausreichende Belüftung nicht möglich, ist für den Arbeitsplatz eine Zwangsbelüftung erforderlich.

Um Kontakt mit den Isocyanaten zu verhindern, muss jede Person im Arbeitsbereich persönliche Schutzausrüstung wie chemisch beständige Handschuhe, Stiefel, Schürzen und Schutzbrille tragen.

Selbstentzündung des Materials

Einige Materialien können sich bei zu raschem Auftrag selbst entzünden. Lesen Sie dazu die Warnhinweise des Materialherstellers sowie die entsprechenden Materialsicherheitsdatenblätter (MSDB).

Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten

Isocyanate (ISO) sind Katalysatoren, die in Zweikomponenten-Schäumen und Polyharnstoffbeschichtungen verwendet werden. ISO reagiert mit Feuchtigkeit (z. B. Luftfeuchtigkeit) und bildet kleine, harte, abrasive Kristalle, die im Material gelöst werden. Schließlich bildet sich ein Film auf der Oberfläche, und das ISO-Material beginnt zu gelieren, wodurch die Viskosität erhöht wird. Wenn mit diesem teilweise ausgehärteten ISO-Material gearbeitet wird, verringert dies die Leistung des Geräts und verkürzt die Haltbarkeit aller damit in Berührung kommenden Teile.

Die Stärke der Filmbildung sowie die Kristallisationsgeschwindigkeit hängen von der ISO-Mischung, der Feuchtigkeit und der Temperatur ab.

So kann der Kontakt von ISO mit Feuchtigkeit verhindert werden:

- Immer versiegelten Behälter mit Trockenmitteltrockner in Belüftungsöffnung oder Stickstoffdecke verwenden. **Niemals** ISO in einem offenen Behälter lagern.
- Lassen Sie den ISO-Behälter für das Schmiermittel mit Graco Skimmerhalsflüssigkeit (TSL) gefüllt, Teil 206995. Das Schmiermittel schafft eine Grenze zwischen dem ISO und der Atmosphäre.
- Mit Feuchtigkeitsschutz ausgestattete Schläuche verwenden, die speziell für ISO-Materialien entworfen wurden, wie die mit dem Gerät gelieferten Schläuche.
- Niemals zurückgewonnene Lösungsmittel verwenden, die Feuchtigkeit enthalten könnten. Lösungsmittelbehälter stets verschlossen halten.
- Verwenden Sie niemals Lösungsmittel auf einer Seite, wenn es bereits an der anderen Seite eingesetzt wurde.
- Pumpen immer parken, wenn Gerät ausgeschaltet wird.
- Gewindeteile beim Wiederzusammenbau immer mit ISO-Pumpenöl 217374 oder Fett schmieren.

Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt.

VORSICHT
Um eine gegenseitige Verschmutzung der materialführenden Teile im Gerät zu verhindern, dürfen die Teile für Komponente A (Isocyanat) und Komponente B (Stammkomponente) niemals vertauscht werden. Die Pistole wird mit der Seite A links geliefert. Materialverteiler, Materialgehäuse, seitliche Dichtungsbaugruppe, Rückschlagventilpatrone und Mischkammer sind an der Seite A gekennzeichnet.

Schaumharze mit Treibmittel 245 fa

Neue Schaumtreibmittel schäumen ohne Druck bei Temperaturen über 33 °C (90 °F), besonders dann, wenn sie gerührt werden. Um die Schaumbildung zu verringern, sollte die Vorheizzeit in einem Zirkulationssystem minimiert werden.

Auswechseln von Materialien

- Spülen Sie beim Wechseln der Materialien das Gerät mehrmals gründlich durch.
- Die Filter am Materialeinlass nach dem Spülen immer reinigen.
- Lassen Sie sich die chemische Verträglichkeit vom Materialhersteller bestätigen.
- Die meisten Materialien verwenden ISO an Seite A, aber einige verwenden ISO auch an Seite B.
- Epoxide besitzen oft Amine an der B-(Härter-)Seite. Polyharnstoffe besitzen oft Amine an der B-(Harz-)Seite.

Abschnitt 1 – Installation: Einleitung

Einleitung

Lesen Sie vor Betrieb, Pflege oder Wartung eines **GlasCraft**-Systems alle zusammen mit den Produkten von **GlasCraft** gelieferten technischen Anleitungen und Sicherheitshinweise aufmerksam durch und stellen Sie sicher, dass Sie diese verstanden haben. Liegen Ihnen die zugehörigen oder ergänzenden Handbücher und Sicherheitshinweise für Ihr **GlasCraft**-System nicht vor, wenden Sie sich bitte an Ihren **GlasCraft**-Vertriebshändler.

In diesen technischen Anleitungen und Sicherheitshinweisen von **GlasCraft** sind nachfolgend gegebenenfalls die folgenden Hinweise abgebildet:

Informationen zum aktuell beschriebenen Verfahren.

⚠ WARNUNG

Hinweis auf eine unmittelbar drohende Gefahr, die den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben kann.

Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen dienen ausschließlich zur Kennzeichnung der einzelnen Komponenten und deren typischer Verwendung im normalen Arbeitskontext. Die Montage sollte stets von einem **GlasCraft**-Vertriebspartner angeleitet werden oder anhand der Montageanleitungen von **GlasCraft** erfolgen.

Dieses Handbuch enthält Informationen zu Montage, Betrieb, Pflege, Wartung und Service dieses **GlasCraft**-Produkts bei Verwendung in typischer Konfiguration. Zwar werden die Standardspezifikationen und -verfahren aufgeführt, dennoch sind einzelne Abweichungen möglich.

Um unseren Nutzern modernste Technologien zur Verfügung stellen zu können, sind wir laufend darum bemüht, unsere Produkte zu verbessern. Bei technologischen Veränderungen nach Markteinführung eines Produkts implementieren wir die entsprechende Technologie künftig bei der Produktion und stellen sie gegenwärtigen Nutzern soweit möglich in Form von Nachrüstungen, Aktualisierungen oder Produktergänzungen zur Verfügung. Sollten Sie Abweichungen zwischen Ihrer Einheit und der vorhandenen Dokumentation feststellen, wenden Sie sich bitte zur Klärung der Unterschiede an Ihren **GlasCraft**-Vertriebshändler.

Durch aufmerksames Lesen und konsequente Verwendung dieses Handbuchs gewinnen Sie ein besseres Verständnis für das Gerät und das eingesetzte Verfahren. Dies führt zu einem effizienteren Betrieb, langem und störungsfreiem Service und schneller, einfacher Fehlerbehebung.

Abschnitt 1 – Installation: Standardausstattung

Standardausstattung	
Teile-nummer	**Bezeichnung**
GCP2RX	Probler P2 Dispenserpistole
313213	Benutzerhandbuch

Übersetzungen	
Handbuch Nr.	**Sprache**
3A0472	Spanisch
3A0473	Französisch

Abschnitt 1 – Installation: Gerätemontage

Funktionalität der Pistole

Der Abzug löst ein kleines Ventil im Pistolengriff aus, das den Luftzustrom in die Kolbenbaugruppe regelt. Bei gezogenem Abzug strömt Luft durch das Ventil zur Vorderseite des Kolbens. Durch den Luftdruck wird der Kolben in Richtung Rückseite der Pistole gepresst, gleichzeitig die Spülluft abgesperrt und die Mischkammer in eine Position bewegt, in der die Mischkammeröffnungen bündig mit den Öffnungen der Seitenblockdichtung und der Rückschlagventilbaugruppen liegen.

Die ordnungsgemäße Ausrichtung der Öffnungen wird durch die Konfiguration der Einstellmutter bestimmt, die sich an der Kolbensperre befindet. Diese Einstellmutter legt die Länge der Strecke fest, die der Luftkolben zurücklegt. Sie ist ab Werk voreingestellt und es sollten keine weiteren Einstellungen erforderlich sein. (SIEHE ABSCHNITT „WARTUNG“)

Die zwei Materialien (Isocyanat und Polyol) fließen anschließend durch die Material-Absperrventile, die Dichtung und die Rückschlagventile in die Mischkammer. Dort treffen die beiden Flüssigkeiten aufeinander und verlassen die Mischkammer in einem strudelnden, konischen Spritzbild.

Wird der Abzug losgelassen, kehrt die Mischkammer in ihre Ausgangsposition zurück und Spülluft strömt in das Mischkammergehäuse. Der O-Ring der vorderen Düse hält die Spülluft im Pistolenkopf und zwingt so die gesamte Luft zur vollständigen und kontinuierlichen Luftspülung durch die Öffnungen der Mischkammer.

Diese Spülluft strömt so lange weiter durch die Mischkammer, bis der Luftschalter hochgezogen wird und somit die Luftzufuhr zur Pistole vollständig abgesperrt ist oder bis der Abzug erneut gezogen wird.

Kolbensperre

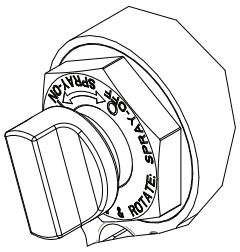
Kolbensperre immer verriegeln, wenn mit dem Spritzen aufgehört wird, um ein unbeabsichtigtes Auslösen zu vermeiden.

Die Kolbensperre immer in Verbindung mit den Material-Kugelventilen verwenden, um ein versehentliches Betätigen des Abzugs zu verhindern.

⚠ WARNUNG

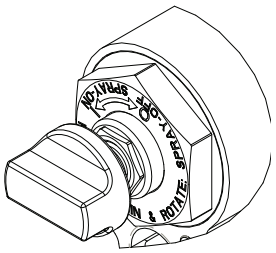
Warnhinweise auf Seite 3 lesen.

Kolbensperre aktivieren: Knopf eindrücken und im Uhrzeigersinn drehen. Bei aktivierter Sperre kann die Pistole nicht betätigt werden.



r_257826_313266_1_2b

Kolbensperre deaktivieren: Knopf eindrücken und entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis er herausspringt. Zwischen Knopf und Pistolengehäuse entsteht ein Spalt.



r_257826_313266_1_1b

Zur Einstellung oder Installation der Kolbensperre siehe Seite 19.

Luftdruckverlust

Bei Luftdruckverlust spritzt die Pistole weiter. Zum Abstellen der Pistole eine der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Kolbensperre eindrücken, siehe **Kolbensperre aktivieren**.
- Die Kugelventile A und B schließen.

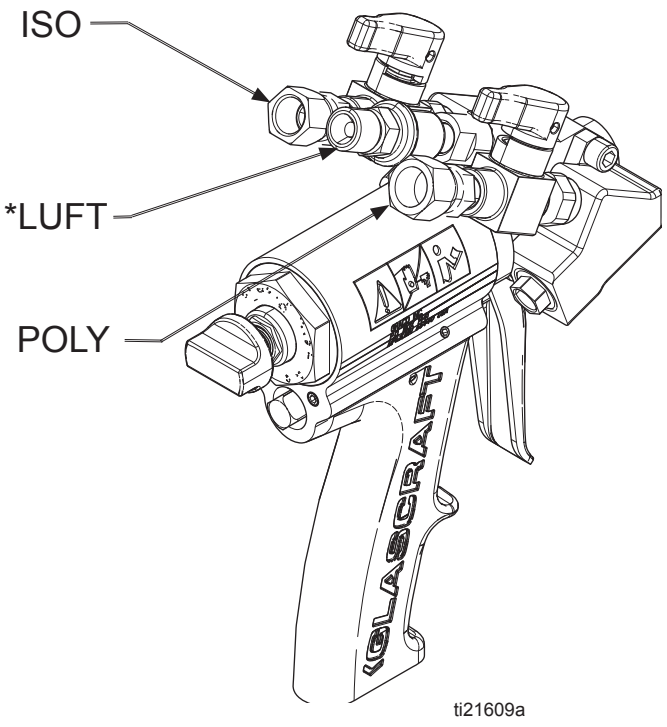
Abschnitt 1 – Installation: Gerätemontage

GlasCraft-Gerät

¼-Zoll-NPS- Luftschlauch

Für JIC- und SAE-Fittings muss ***KEIN*** PTFE-Band verwendet werden.

Sobald die Fittings angebracht und gut festgezogen sind, siehe Systemhandbücher für die Anleitung zur Inbetriebnahme.



ti21609a

*Fitting GC2394 ist ein nicht befestigtes Teil, das abhängig vom Luftschlauchfitting unter Umständen zuerst mit dem Luftschlauch und anschließend mit der Pistole verbunden werden muss.

Installation der P2 an anderen Geräten

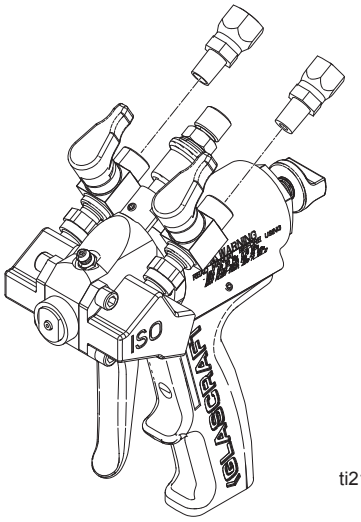
⚠WARNUNG

Kein Teil des Gehäuses darf den Weg des Spritzmaterials behindern. Pistole nicht auf andere Mitarbeiter oder Ziele in deren Nähe richten. Niemals in die Öffnung der Mischkammer blicken. Aufgrund der in diesem Gerät verwendeten gefährlichen Materialien wird Bedienern der Pistole das Tragen von Atemmaske, Schutzbrille, Schutzkleidung und anderer Schutzausrüstung entsprechend den geltenden Vorschriften, Empfehlungen der Chemikalienlieferanten und den geltenden örtlichen Gesetzen im Einsatzgebiet des Geräts empfohlen.

Wenn das Originalgerät nicht die Verwendung einer unbeheizten Schlauchpeitsche oder eines Isolierschlauchs erforderlich macht, so kann die P2 direkt am Materialschlauch installiert werden.

1. Fittings von der Originalpistole entfernen.

2. Drehgelenkfittings von den Kugelventilen entfernen. Die Kugelventile verfügen über ein 1/8-Zoll- NPT-Innengewinde. Drehgelenkfitting von Luftschieberventil entfernen. Das Luftschieberventil verfügt über ein ¼-Zoll- NPSM-Gewinde.



ti21610a

3. Originalfittings in den Kugelventilen installieren.

Die Verwendung einer nicht permanenten Gewindesicherung an den 1/8-Zoll- NPT-Gewinden wird empfohlen. Sie dient als Dichtungsmittel und verhindert, dass sich die Fittings bei Bewegung der Pistole verdrehen.

4. Pistole an den Originalschläuchen installieren.

⚠WARNUNG

Systemflüssigkeiten und Luftdruck gemäß den Anleitungen des Herstellers VOLLSTÄNDIG ablassen.

Abschnitt 2 – Betrieb: Anleitung zur Inbetriebnahme

Zur vollständigen Systeminstallation siehe Benutzerhandbücher des jeweiligen Systems.

Checkliste vor Inbetriebnahme

Sicherstellen, dass alle Fittings fest sitzen und die Luftregler auf ***„Nulldruck“*** eingestellt sind.

⚠ WARNUNG

Kein Teil des Gehäuses darf den Weg des Spritzmaterials behindern.
Pistole nicht auf andere Mitarbeiter oder Ziele in deren Nähe richten.
Niemals in die Öffnung der Mischkammer blicken. Aufgrund der in diesem Gerät verwendeten gefährlichen Materialien wird Bedienern der Pistole das Tragen von Atemmaske, Schutzbrille, Schutzkleidung und anderer Schutzausrüstung entsprechend den geltenden Vorschriften, Empfehlungen der Chemikalienlieferanten und den geltenden örtlichen Gesetze im Einsatzgebiet des Geräts empfohlen.

Betriebsanforderungen

- 8-10 CFM bei 90-110 psi (0,62-0,76 MPa, 6,2-7,6 bar)
- MAXIMALER statischer Flüssigkeitsdruck: 3500 psi (24,1 MPa, 241 bar)

⚠ WARNUNG

Die GlasCraft Probler P2 Pistole ist für den Betrieb mit einem statischen Flüssigkeitsdruck von maximal 3500 psi (24,1 MPa, 241 bar) ausgelegt. Dieser Druck wird nicht überschritten, wenn die Pistole an ein GlasCraft-Dosiersystem angeschlossen ist. Wird die GlasCraft Probler P2 Pistole jedoch an selbst entwickelten Geräten eines anderen Herstellers installiert, so muss unbedingt darauf geachtet werden, dass der zulässige statische Flüssigkeitsdruck nicht überschritten wird.

Wird die Pistole für kurze Spritzintervalle eingesetzt, so empfiehlt GlasCraft, die Spülluft in der Einstellung EIN zu belassen.

⚠ WARNUNG

Soll die Spülluft auf AUS eingestellt werden, MUSS VOR ÄNDERUNG DER SPÜLLUFTEINSTELLUNG AUF „AUS“ JEDES DER BEIDEN MATERIAL-ABSPERRVENTILE IN DIE POSITION „AUS“ GEDREHT UND DIE KOLBENSPERRE AKTIVIERT WERDEN!
Bei Nichtbefolgen dieser Vorgehensweise wird der Pistolenkopf möglicherweise von dem vermischten Material umhüllt.

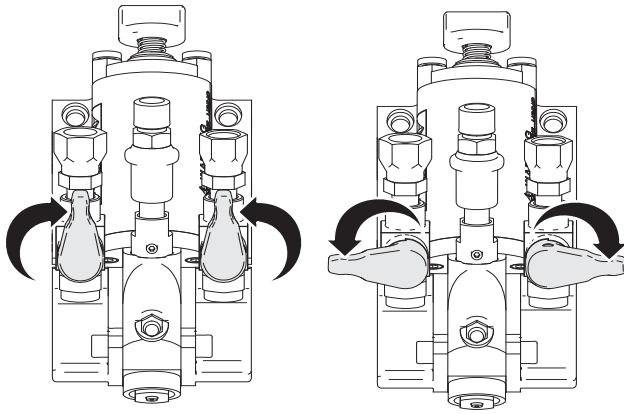
Zum ordnungsgemäßen Spülen nach Gebrauch muss der Luftschalter für mindestens 15 SEKUNDEN nach Loslassen des Abzugs OFFEN bleiben.

Der Materialstrom in die Mischkammer wird durch die Position EIN oder AUS der beiden Material-Absperrventile geregelt.

Während des Materialauftrags müssen beide Material-Absperrventile VOLLSTÄNDIG GEÖFFNET sein und die Kolbensperre muss DEAKTIVIERT sein. Während Servicearbeiten oder längerer Betriebspausen müssen die Material-Absperrventile VOLLSTÄNDIG GESCHLOSSEN sein und die Kolbensperre muss AKTIVIERT sein.

⚠ WARNUNG

VOR ENTFERNUNG DER SEITENBLOCKSCHRAUBEN MÜSSEN BEIDE MATERIAL-ABSPERRVENTILE IN DIE POSITION „AUS“ GEDREHT WERDEN UND DER GESAMTE FLÜSSIGKEITSDRUCK MUSS ABGELASSEN WERDEN!
Bei Nichtbefolgen dieser Vorgehensweise wird der Pistolenkopf möglicherweise von dem vermischten Material umhüllt.



EIN ***AUS***

Siehe Systemhandbücher für die Anleitung zur Inbetriebnahme und Einleitung von Betriebspausen.

Abschnitt 2 – Betrieb: Anleitung zur Inbetriebnahme

Spritztechnik

Stets sicheren Betrieb gewährleisten und alle aufgeführten Sicherheitsanweisungen befolgen.

Um für jede Anwendung das jeweils optimale Spritzbild zu erzielen, sind die entsprechenden Mischkammern in sieben Spritzgrößen erhältlich.

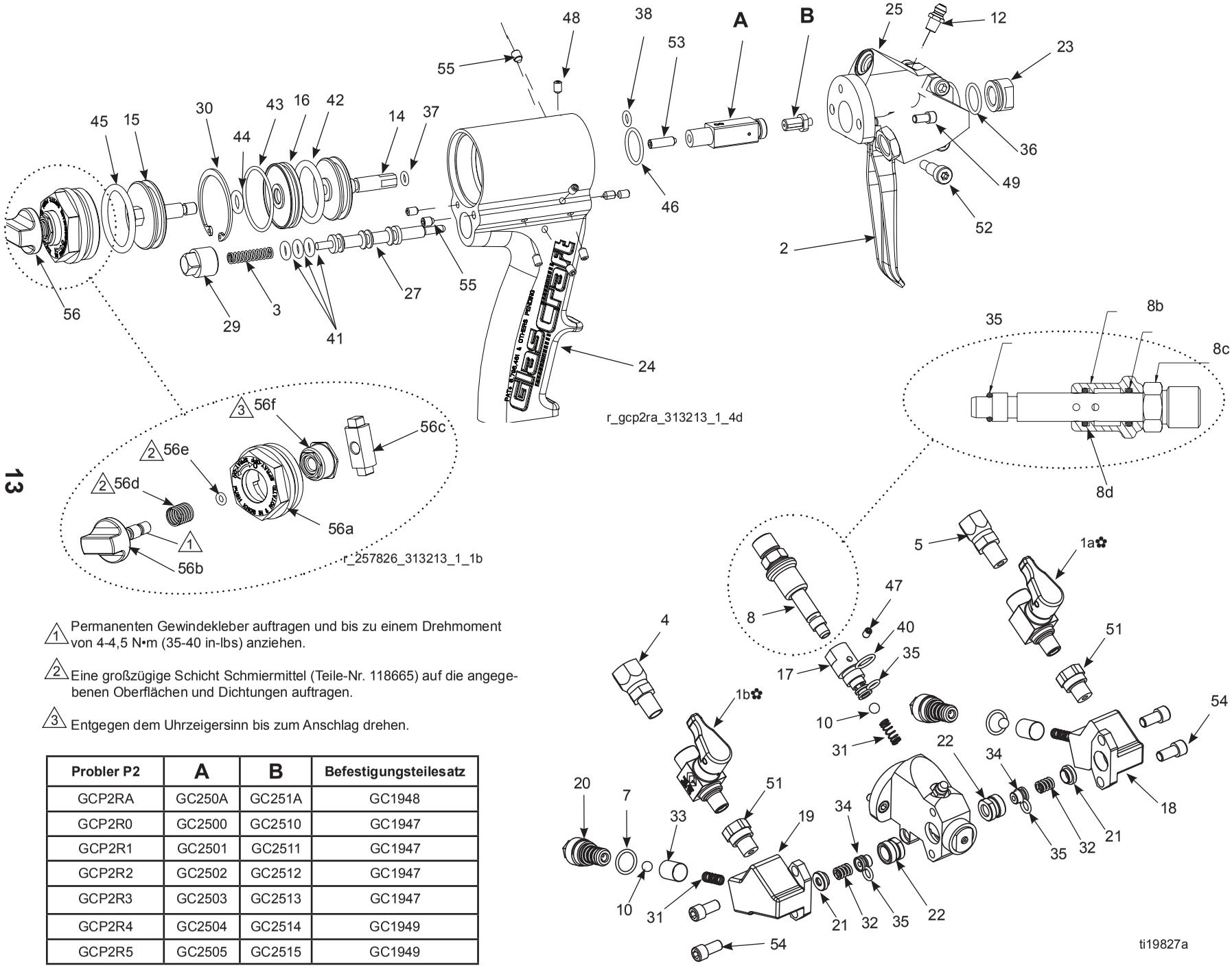
Die zusammen mit Ihrer Pistole gelieferte Standard-Mischkammer eignet sich abgesehen von sehr kleinen und sehr großen für alle Anwendungsbereiche.

Die Aufschäum- und Aushärtungszeiten variieren abhängig von den Temperaturen des Materials und des Trägermaterials. Höhere Temperaturen des Materials und des Trägermaterials verlängern die Aufschäum- und Aushärtungszeiten; niedrigere Temperaturen des Materials und Trägermaterials verkürzen die Aufschäum- und Aushärtungszeiten. Die empfohlenen Spritztemperaturen entnehmen Sie bitte den Datenblättern Ihres Chemikalienherstellers. In den meisten Fällen werden beide Komponenten mit gleicher Temperatur verarbeitet.

Durch starken Druck und hohe Temperaturen kann die Materialtrennung gesteigert werden, wodurch sich die Misch- und Drehzahlanstiegszeiten verbessern. Bei Schlauchlängen von über 15,2 m (50 Fuß) oder bei hoher Materialviskosität ist möglicherweise ein höherer Materialförderdruck notwendig.

Die Luftschalter-Baugruppe der Pistole MUSS GEÖFFNET WERDEN (untere Stellung), bevor mit dem Spritzen begonnen wird, um Luft für die Betätigung des Abzugs und die Luftspülung nach Loslassen des Abzugs bereitzustellen.

Beim Spritzen kann der Abzug der Pistole ständig heruntergedrückt oder am Ende jedes Spritzstrichs ausgelöst werden. Eine glatte, ebenmäßige Schicht wird am besten erzielt, indem Sie die Pistole in einer langsamen, gleichmäßigen Bewegung hin und her bewegen, wobei der zuvor gespritzte Abschnitt um etwa 50 bis 75 Prozent überlappt wird. NICHT AUF STEIGENDEN SCHAUM SPRITZEN! Der ideale Abstand zwischen Pistole und Oberfläche beträgt etwa 46 bis 61 cm (18 bis 24 Zoll). Achten Sie darauf, die Pistole direkt auf die zu spritzende Oberfläche zu richten. Wird schräg zur Oberfläche gespritzt, entstehen grober Schaum und Overspray.



1 Permanenten Gewindekleber auftragen und bis zu einem Drehmoment von 4-4,5 N•m (35-40 in-lbs) anziehen.

2 Eine großzügige Schicht Schmiermittel (Teile-Nr. 118665) auf die angegebenen Oberflächen und Dichtungen auftragen.

3 Entgegen dem Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

Probler P2	A	B	Befestigungsteilesatz
GCP2RA	GC250A	GC251A	GC1948
GCP2R0	GC2500	GC2510	GC1947
GCP2R1	GC2501	GC2511	GC1947
GCP2R2	GC2502	GC2512	GC1947
GCP2R3	GC2503	GC2513	GC1947
GCP2R4	GC2504	GC2514	GC1949
GCP2R5	GC2505	GC2515	GC1949

Abschnitt 3 – Allgemeine Hinweise: GCP2XX P2 Teileliste

Pos.-Nr.	Teile-Nr.	Bezeichnung	An-zahl
1a✿	256459	ISO-KUGELVENTIL	1
1b✿	256460	POLY-KUGELVENTIL	1
2	GC2340	PROBLER ABZUG	1
3	GC2341	DRUCKFEDER	1
4	117634	SCHLAUCH-DREHGELENKFITTING	1
5	117635	SCHLAUCH-DREHGELENKFITTING	1
9*	15B772	1/4-ZOLL-NPSM-(FBE-) LUFTSCHLAUCH (18 Zoll)	1
7	248130	O-RING (QT. 6)	1
8	**GC0128**	**LUFTSCHALTERMON-TAGE**	**1**
10	GC0259	KUGEL Ø 1/4 ZOLL	3
12	100846	SCHMIERÖLFITTING	1
13*	GC2394	DREHGELENKANSCHLUSS	1
14	GC1898	1-3/8-ZOLL-LUFTKOLBEN	1
15	GC1899	1-1/2-ZOLL-LUFTKOLBEN	1
16	GC1900	ZYLINDERDISTANZSTÜCK	1
17	GC1901	VENTILEINSATZ	1
18	16N599	ISO-SEITENBLOCK	1
19	16N600	POLY-SEITENBLOCK	1
20	16P010	RÜCKSCHLAGVENTILFILTER	2
21	GC2494	DICHTUNG	2
22	GC2495	DICHTUNGSGEHÄUSE	2
23	GC1914	LUFTKAPPE	1
24	GC2499	GRIFF	1
25	GC1916	PROBLER P2 KOPF	1
27	GC1918	ABZUGSKOLBEN	1
29	GC1920	ABZUGSSTECKER	1
30	GC1921	HALTERING	1
31 X	GC1922	FEDER	3
32	GC1923	FEDER	2
33 † X	GC2496	FILTERSIEB, 40 MESH	2
34	GC2498	DICHTUNG	2
35	248128	O-RING (QT. 6)	4
36	248131	O-RING (QT. 6)	1
37	C20988	O-RING	1
38	GC2056	O-RING	1
39	110242	O-RING	1
40	GC2057	O-RING	1

Pos.-Nr.	Teile-Nr.	Bezeichnung	An-zahl
8b	106555	O-RING	2
8c	GC0126	LUFTSCHALTERROHR	1
8d	GC0127	LUFTSCHALTERSPULE	1

Pos.-Nr.	Teile-Nr.	Bezeichnung	An-zahl
41	GC2058	O-RING	3
42	108833	O-RING	1
43	107563	O-RING	1
44	GC2059	O-RING	1
*	118665	STARK HAFTFÄHIGES, WASSERBESTÄNDIGES LITHIUMFETT (113 GRAMM)	1
*	117773	DÜNNFLÜSSIGES SCHMIERFETT (85 G)	1
*	117792	FETTPISTOLE (85-G- PATRONE)	1
45	C20207	O-RING	1
46	GC2060	O-RING	1
47	GC2079	Stellschraube	1
48	GC2081	Stellschraube	11
49*	GC2187	MASCHINENSCHRAUBE	2
51	15U395	1/8-ZOLL-NPT-ADAPTER	2
52	GC2237	PASSSCHRAUBE	1
53	GC2243	Stellschraube	1
54	GC2248	MASCHINENSCHRAUBE	4
55	GC2241	Stellschraube	2
56	258761	KOLBENSPERRENMONTAGE	1

Pos.-Nr.	Teile-Nr.	Bezeichnung	Anzahl
56a		LUFTKAPPE	1
56b ♦		STOPP-SCHACHT	1
56c ♦		KOLBENSTOPP	1
56d ♦		DRUCKFEDER	1
56e ♦		O-RING	1
56f		EINSTELLMUTTER	1

* *Nicht dargestellt.*
† *Auch als 100-Mesh-Filter GC2497 verfügbar.*
♦ *Im Satz 258762 enthalten.*
X *Im Großmengensatz verfügbar. Siehe Seite 21.*
✿ *Ersatzgriffe sind im Satz 24W375 verfügbar.*

Abschnitt 3 – Allgemeine Hinweise: Wartung

⚠WARNUNG

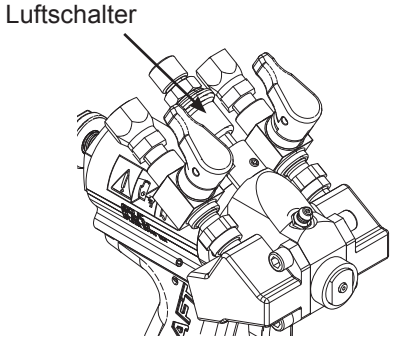
Vor der Durchführung von Wartungs- und Pflegearbeiten an dieser Pistole Flüssigkeits- und Luftdruck vollständig ablassen!

- Zum Ablassen von Flüssigkeits- und Luftdruck:
- Alle Luftzufuhranschlüsse des Systems außer der Luftzufuhr zum Pistolenabzug auf AUS stellen.
- Pistole abziehen, bis gesamter Materialdruck entlastet ist.
- Luft zum Pistolenabzug am System auf AUS stellen.
- Dosierer ausstellen.
- Pistole abziehen, bis der Abzugsluftdruck vollkommen entlastet ist.

Pistole wie folgt warten und pflegen:

1. Auf leckende Dichtungen (34) überprüfen:

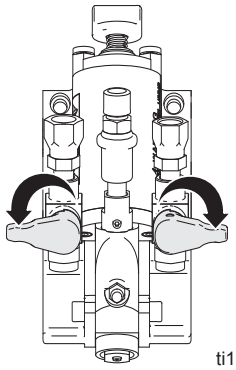
- Kolbensperre aktivieren.
- Zuluft zur Pistole durch Schließen des Luftschalters der Pistole auf AUS stellen.



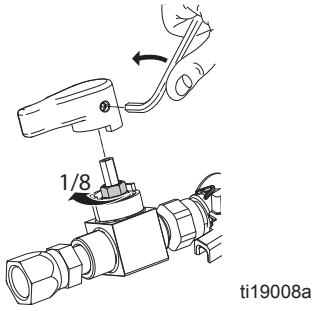
- Etwa 10 bis 20 Sekunden warten, dann die Zuluft durch Öffnen des Luftschalters der Pistole auf EIN stellen.
- Zwei oder drei Mal wiederholen.
- Falls Material aus der Pistole gespült wurde, sind die Dichtungen (34) oder O-Ringe (35) undicht.
- Undichte Stellen durch Austausch der Dichtungen oder O-Ringe beheben und erneut prüfen.

2. Die Materialventile, Teile-Nr. 256459 und 256460, auf undichte Stellen überprüfen:

- Beide Materialventile auf AUS stellen.



- Kolbensperre deaktivieren.
- Betätigen Sie mehrmals die Pistole.
- Warten Sie etwa 10 bis 20 Sekunden.
- Betätigen Sie mehrmals die Pistole.
- Wenn zusätzliches Material ausgespült wird, sind die Materialventile undicht.
- Leckage beheben, indem Stellschraube gelockert und roter oder blauer Griff entfernt wird. Ventilpackungsmutter 1/8-Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen, bis Leckage beseitigt ist. Erneut prüfen.



3. Seitenblöcke überprüfen

- Luftschalter an der Pistole auf AUS stellen.

⚠WARNUNG

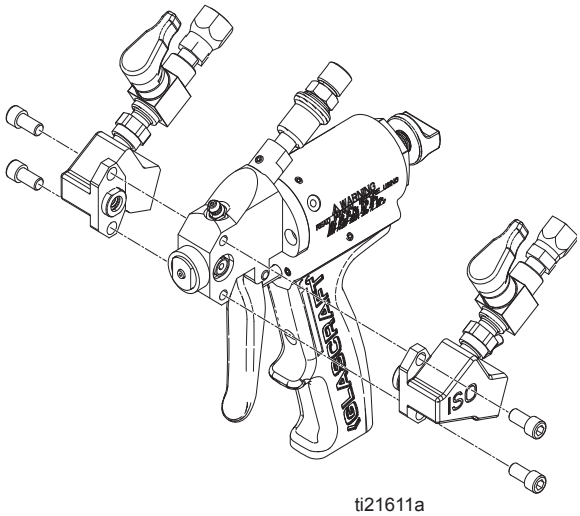
Vor Entfernung der Seitenblöcke sicherstellen, dass sich beide Materialventile in der Stellung AUS befinden, und den Abzug mehrmals betätigen, um den Flüssigkeitsdruck in der Pistole herabzusetzen!

Befinden sich die Materialventile in der Stellung Ein, wenn die Seitenblöcke entfernt werden, umhüllt sich die Pistole rasch mit Urethan!

⚠WARNUNG

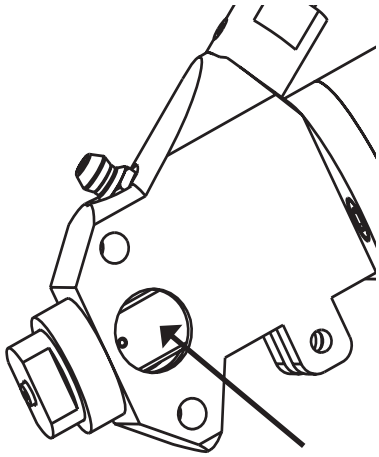
Seitenblöcke der Pistole nach unten und nicht in Richtung von Mitarbeitern richten. Bestehender Flüssigkeitsdruck kann dazu führen, dass Material mit beträchtlicher Kraft aus den Seitenblöcken austritt.

- Schrauben der Seitenblöcke entfernen und Seitenblöcke abnehmen.



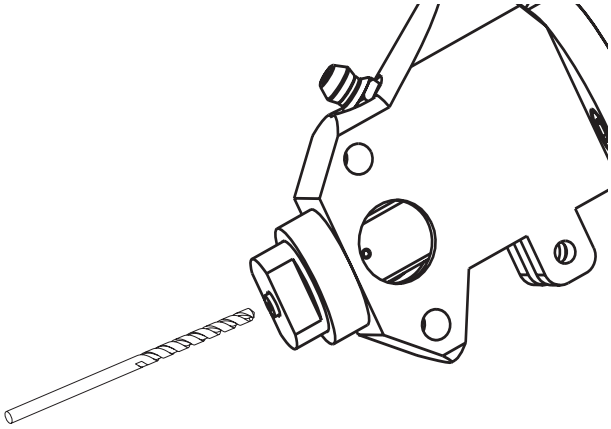
ti21611a

- Die Seiten der Mischkammer auf Kratzer und/oder Materialablagerungen untersuchen. Angesammeltes Material vorsichtig entfernen, ohne dabei die Oberflächen der Dichtungen (Seiten) zu zerkratzen. Zum Abwaschen angesammelten Materials an Kammer, Seitenblöcken etc. kann Lösemittel verwendet werden. Kammer der Pistole in Richtung Boden gekippt lassen, damit kein Lösemittel zurück in die Pistole fließt. Bestimmte Lösemittel greifen die O-Ringe am Kammerschacht an und führen zum Anschwellen und zur Zerstörung der O-Ringe.

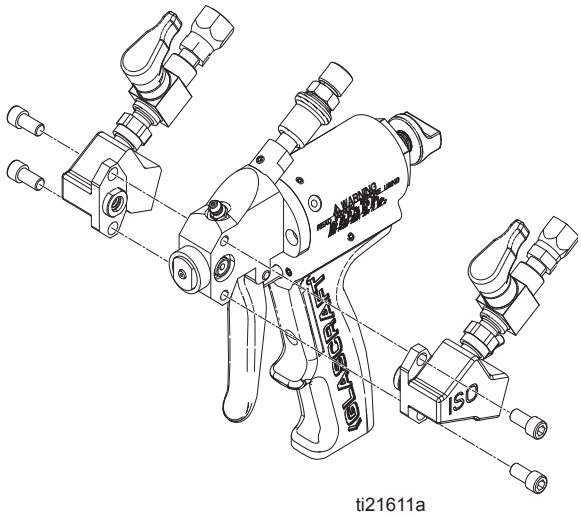


- In jeder Seite des vorderen Gehäuses der Pistole und auf den Dichtungen der Seitenblöcke großzügig hochwertiges weißes Lithiumfett (Teile-Nr. 117773) auftragen.

- Zur Reinigung des Austrittskanals der Mischkammer einen Bohrer entsprechender Größe verwenden. Zur Reinigung der seitlichen Eingangslöcher der Mischkammer einen Bohrer entsprechender Größe verwenden. Dabei darauf achten, dass die polierten Oberflächen der Mischkammer nicht zerkratzt werden (siehe Bohrdiagramm).



- Seitenblöcke erneut installieren und Schrauben festziehen. Aus der Mischkammerdüse sollte Fett austreten.



ti21611a

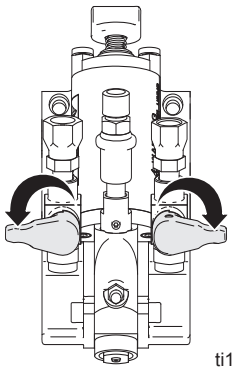
NICHT den Luftschalter der Pistole öffnen, da sonst Fett aus der Pistole gespült werden würde. Das Fett sollte über Nacht in der Pistole verbleiben.

Tägliche Abschaltung

Für erfahrene Benutzer

Nachdem Sie die Pistole mit einem Produkt und System verwendet und sich damit vertraut gemacht haben, wie die verschiedenen Variablen die Anforderungen an Betrieb und Wartung beeinflussen, kann auf den speziell für Ihren Betrieb geltenden Wartungsbedarf für die tägliche, wöchentliche und monatliche Wartung eingegangen werden.

1. Kugelventile in die Position aus drehen, Pistole 5 bis 6 Mal aktivieren und deaktivieren, um den Restdruck zu entleeren.

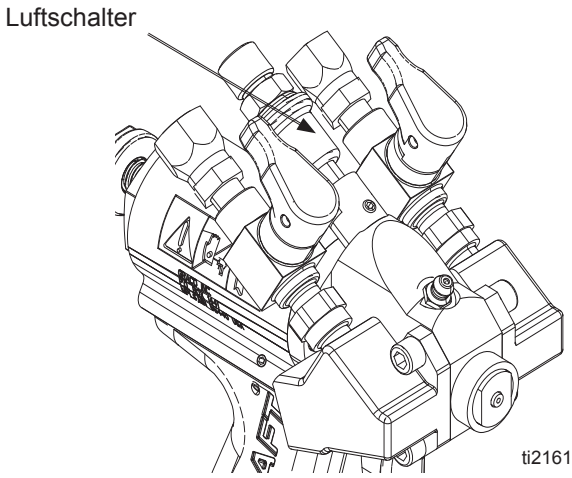


ti19825a

2. Kolbensperre aktivieren.

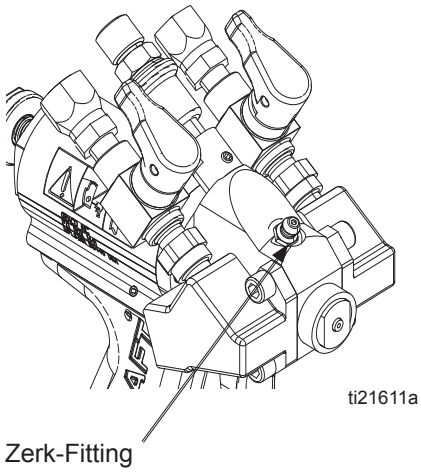
3. Einsatzstück der Kammer mit einem Bohrer ausbohren, der die richtige Größe für den Einsatz aufweist (siehe Bohrdiagramm).

4. Schieberventil halb zurückziehen, um die Luftspülung einzuschränken.



ti21611a

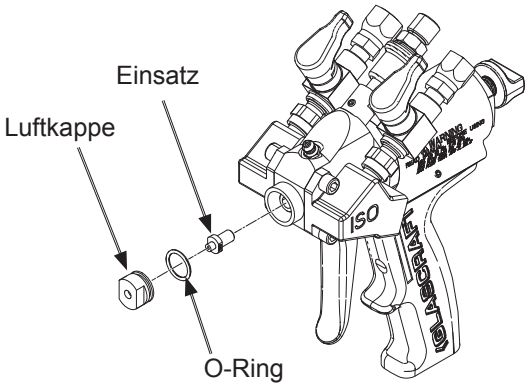
5. Fettpistole (Teile-Nr. 117792) verwenden, um weißes Lithiumfett (Teile-Nr. 117773) in den Schmiernippel einzuspritzen, bis leichter Fettdunst durch das Einsatzstück gedrückt wird. Die Spülluft ausschalten.



ti21611a

6. Luftkappe abnehmen und zur Seite drehen. Ist Einweichen in Lösemittel erforderlich, vorher O-Ring entfernen.

7. Einsatzstück entfernen und bis zum nächsten Gebrauch in Lösemittel einweichen.



ti21613a

Tägliche Inbetriebnahme

8. Einsatzstück reinigen. Darauf achten, dass sowohl die Vorderseite als auch die untere Fläche gereinigt sind. Bohrung des Einsatzstücks mit einem Bohraufsatz entsprechender Größe (siehe Bohrdiagramm) ausbohren.

9. Innenbohrung der Kammer reinigen. Loch für Einsatzstück der Kammer soweit wie notwendig ausbohren.

10. Einsatzstück installieren.

11. Luftkappe an der Kammer installieren. Kappe handfest bis zum Anschlag anziehen. Mit einem ½-Zoll-Schraubenschlüssel festziehen. Kein hohes Drehmoment erforderlich. Durch zu starkes Festziehen kann die Kammer beschädigt werden.

Abschnitt 3 – Allgemeine Hinweise: Wartung

Zur vollständigen Systeminstallation siehe Benutzerhandbücher des jeweiligen Systems.

Ersatzteile einbauen

⚠ WARNUNG

Vor der Durchführung jeglicher Wartungs- und Pflegearbeiten an dieser Pistole ODER vor der Entfernung der Seitenblöcke muss sichergestellt werden, dass sich beide Materialventile der Pistole in der Stellung AUS befinden und der Abzug mehrmals betätigt wurde, um den Flüssigkeitsdruck in der Pistole herabzusetzen!

Befinden sich die Materialventile in der Stellung Ein, wenn die Seitenblöcke entfernt werden, umhüllt sich die Pistole rasch mit Urethan!

1. Vor Durchführung des jeweiligen Verfahrens den gesamten Ablauf durchlesen und bei Bedarf die Illustrationen hinzuziehen.
2. Alle Kammern und Kanäle spülen und reinigen, sobald diese zugänglich sind.
3. Vor dem Zusammenbau alle Teile reinigen.
4. Zusammen mit den neuen Teilen alle O-Ringe und Dichtungen des entsprechenden Satzes auswechseln.
5. Alle Teile auf Verschleiß oder Beschädigungen untersuchen und gegebenenfalls mit neuen *Original-Ersatzteilen von GlasCraft von Ihrem autorisierten GlasCraft Vertriebshändler ersetzen.*
6. Alle Gewinde auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen und bei Bedarf ersetzen.
7. Beim Zusammenbau alle Gewindeteile sicher, aber nicht übermäßig festziehen.
8. Alle O-Ringe und Gewinde leicht mit Fett (Teile-Nr. 118665) schmieren.
9. Elastizität aller Federn überprüfen. Die Federn sollten schnell wieder in ihre ursprüngliche (neue) Länge zurückfedern.

Regelmäßige Pflege

⚠ WARNUNG

Vor der Durchführung jeglicher Wartungs- und Pflegearbeiten an dieser Pistole ODER vor Entfernung der Seitenblöcke muss sichergestellt werden, dass sich beide Materialventile der Pistole vollständig in der Stellung AUS befinden und der Abzug mehrmals betätigt wurde, um den Flüssigkeitsdruck in der Pistole herabzusetzen!

Befinden sich die Materialventile in der Stellung Ein, wenn die Seitenblöcke entfernt werden, umhüllt sich die Pistole rasch mit Urethan!

Es wird empfohlen, die folgenden Servicearbeiten täglich durchzuführen.

1. Pistole mit einer Bürste und einem geeigneten sauberen Lösemittel reinigen.
2. Dichtungen der Seitenblöcke darauf prüfen, ob diese gereinigt und frei von Kratzern, Kerben und Fremdmaterial sind. Je nach Bedarf reinigen und auswechseln.
3. Filtersieb entfernen, reinigen oder auswechseln.
4. Verschleißteile wie Dichtungen und O-Ringe in ausreichender Menge auf Vorrat lagern. (Siehe „Service- und Reparaturteilesätze“ im Abschnitt „Teile und Illustrationen“)
5. Die Pistole täglich schmieren, um Aushärtung von Komponenten zu verhindern und die Materialkanäle freizuhalten. Die Ausblasluft trägt Fettnebel durch Luftkammer, Aufprallschlitze und aus der Mischkammerdüse heraus und schmiert somit alle Oberflächen. Zu diesem Zweck Fett mit Teile-Nr. 117773 verwenden.

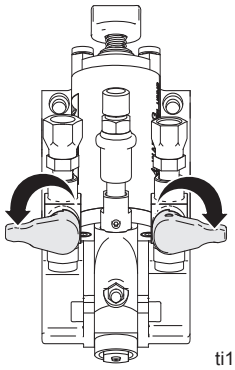
Einstellung der Kolbensperre und Installationsverfahren

Der Kolbenhub der P2 Pistole ist ab Werk eingestellt, normalerweise sind keine weiteren Einstellungen nötig. Der Kolbenhub gibt an, wie weit sich der Luftkolben bei Auslösen der Pistole zurückbewegt.
Bei korrekter Einstellung des Kolbenhubs befinden sich die Seitenschlitze der Mischkammer auf einer Linie mit dem Durchgangsschlitz der Seitenblockdichtung.

So wird ermittelt, ob der Kolbenhub korrekt eingestellt ist:

1. Anleitung zur **Druckentlastung** auf Seite 15 befolgen und Materialschläuche von der Pistole abnehmen.

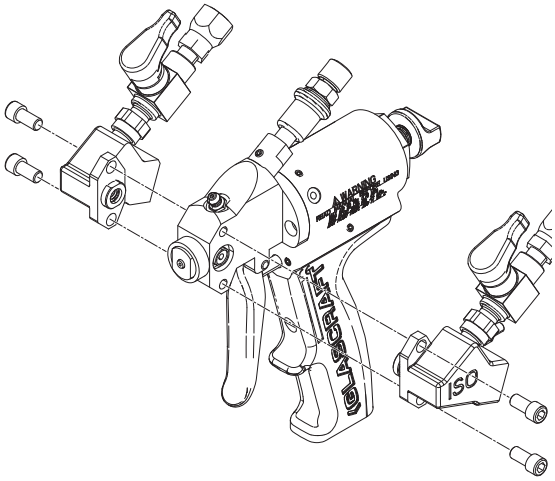
2. Die Material-Kugelventile in die Stellung „AUS“ drehen.



ti19825a

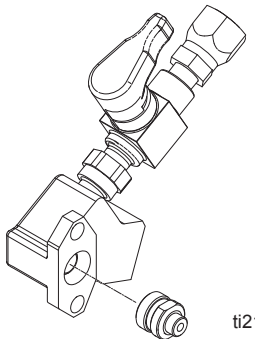
3. Prüfen, ob die Kappe der Kolbensperre festgezogen und vollständig in die Pistole geschraubt wurde.

4. Seitenblöcke entfernen.



ti21612a

5. Eines der Dichtungsgehäuse der Seitenblöcke vom Seitenblock entfernen. Die Dichtung (34) im Gehäuse belassen und mit einem geeigneten Lösemittel spülen.



ti21614a

6. Gehäuse der Seitendichtung im Pistolenkopf platzieren, sodass die Stirnseite der Dichtung an der Mischkammer anliegt.

⚠WARNUNG

Befinden sich die Materialventile in der Stellung Ein, wenn die Seitenblöcke entfernt werden, umhüllt sich die Pistole rasch mit Urethan!

7. Luftzufuhr zum Pistolenabzug anstellen, dann die Pistole auslösen.

Die Spülluft wird nicht abgeschaltet, wenn der Seitenblock entfernt ist.

8. Wenn der Aufprallschlitz durch das Gehäuse der Seitendichtung nicht vollständig zu sehen ist, Abzugsluft ausstellen und die Pistole betätigen, um Druck abzulassen. Einen 9/16-Zoll-Maulschlüssel zur Einstellung der Einstellmutter in der entsprechenden Richtung verwenden. Schritte 7 und 8 wiederholen, bis die Einstellung korrekt ist.

9. Die Einstellmutter der Kolbensperre ist korrekt ausgerichtet, wenn der Aufprallschlitz an der Mischkammer durch das Gehäuse der Seitendichtung vollständig sichtbar ist (entweder mittig oder leicht vorne).

Bei Bedarf kann nicht permanente Gewindesicherung auf die Einstellmutter aufgetragen werden.

10. Pistole wieder zusammenbauen.

Vor jedem Einsatz: Sicherstellen, dass die Kolbensperrenbaugruppe installiert ist und ordnungsgemäß funktioniert.

- Kolbensperre aktivieren.
- System auf Betriebsüberdruck bringen.
- Material-Kugelventile öffnen.
- Pistole in eine sichere Richtung halten und abziehen. Es sollte kein Material aus der Pistolendüse fließen.
- PISTOLE NICHT VERWENDEN, WENN SIE NICHT ORDNUNGSGEMÄSS FUNKTIONIERT.

Abschnitt 3 – Allgemeine Hinweise: Optionen

Optionale Ausstattung	
Teil	**Bezeichnung**
GC1938	Flachspritzsatz
GC1952	Jetstream-Düse (,059 ID)
GC1953	Jetstream-Düse (,070 ID)
GC1954	Gießadapter
GC1892	* P2 Elite Umrüstsatz

** Zulässiger Betriebsüberdruck 3200 psi (22 MPa, 220 bar)*

GC1892		
Teil	**Bezeichnung**	**Anzahl**
GC0024	ROHRVERSCHLUSS	3
GC0275	FITTING	1
GC0490	WINKELFITTING	1
GC0502	FITTING	1
GC0712	WINKELFITTING	2
GC1842	KUGELVENTIL	1
GC1880	P2-ELITE KOPF	1
GC1881	POLY-SEITENBLOCK	1
GC1882	ISO-SEITENBLOCK	1
GC1883	KOLBENDISTANZSTÜCK	1
GC1884	BEFESTIGUNGSPLATTE	1
GC1885	DREHGELENKADAPTER	1
GC1886	SCHLAUCHPEITSCHE	1
GC1887	SCHLAUCHPEITSCHE	1
GC2212	FITTING	3
GC2244	STELLSCHRAUBE	1
GC2334	FITTING	3
GC2337	KUGELVENTIL	2
313266	BENUTZERHANDBUCH	1

Abschnitt 3 – Allgemeine Hinweise: Optionen

Service- und Reparatursätze

GC1946, Seitendichtungssatz		
Teil	**Bezeichnung**	**Anzahl**
GC2498	SST-Seitendichtung	2
111450	O-Ring	2

GC1947, Hardwaresatz 00-03		
Teil	**Bezeichnung**	**Anzahl**
249112	Bohrer	1
GC0069	Bohrer	1
246629	Bohrer	1
246630	Bohrer	1
GC0083	Bohrer	1
GC2394	Fitting	1
GC2212	Fitting	1
GC2334	Fitting	1
GC0086	3/16-Zoll-Kugelschrauber	1
GC0087	5/32-Zoll-Kugelschrauber	1
117661	Stiftzwinge	1
GC2496	Sieb Filter	2
246628	Bohrer	1
246627	Bohrer	1
246625	Bohrer	1
117517	O-Ring	1
111450	O-Ring	2

GC1948, Hardwaresatz -AA		
Teil	**Bezeichnung**	**Anzahl**
248891	Bohrer	1
276984	Bohrer	1
GC0086	Kugelschrauber	1
GC0087	Kugelschrauber	1
117661	Stiftzwinge	1
GC2496	Filtersieb	2
111450	O-Ring	2
117517	O-Ring	1

GC1949, Hardwaresatz 04-05		
Teil	**Bezeichnung**	**Anzahl**
GC0086	3/16-Zoll-Kugelschrauber	1
GC0087	5/32-Zoll-Kugelschrauber	1
117661	Stiftzwinge	1
GC2496	Sieb Filter	2
246624	Bohrer	1
246623	Bohrer	1
117517	O-Ring	1
111450	O-Ring	2
GC2394	Adapter-Fitting	1
GC2212	Konnektor-Fitting	1
GC2334	Konnektor-Fitting	1

258762, Reparatursatz Kolbensperre		
Teil	**Bezeichnung**	**Anzahl**
	Stopp-Schacht	1
	Kolbenstopp	1
	Druckfeder	1
	O-Ring	1

Pistolenabdeckung Abdeckungen 244914
Hält die Pistole beim Spritzen sauber. Packung mit 10.

Schmiermittel für Pistolenumbau 248279, 4 Unzen (113 Gramm) [10]
Wasserbeständiges Schmiermittel auf Lithiumbasis mit hoher Haftfähigkeit. Materialsicherheitsdatenblatt erhältlich unter www.graco.com.

Schmierfettpatrone für abgestellte Pistole 248280 Patrone, 3 Unzen [10]
Speziell formuliertes dünnflüssiges Schmierfett dringt leicht durch die Pistolenkanäle, um Verhärtung von Komponenten zu verhindern und Materialkanäle sauber zu halten.

Großmengensätzen

24R894, 40-Mesh-Filtersiebsatz			
Pos.	**Teil**	**Bezeichnung**	**Anzahl**
33	GC2496	Filtersieb, 40 Mesh	10

24R895, 100-Mesh-Filtersiebsatz			
Pos.	**Teil**	**Bezeichnung**	**Anzahl**
(33)	GC2497	Filtersieb, 100 Mesh	10

24R896, Federsatz			
Pos.	**Teil**	**Bezeichnung**	**Anzahl**
31	GC1922	Feder	12

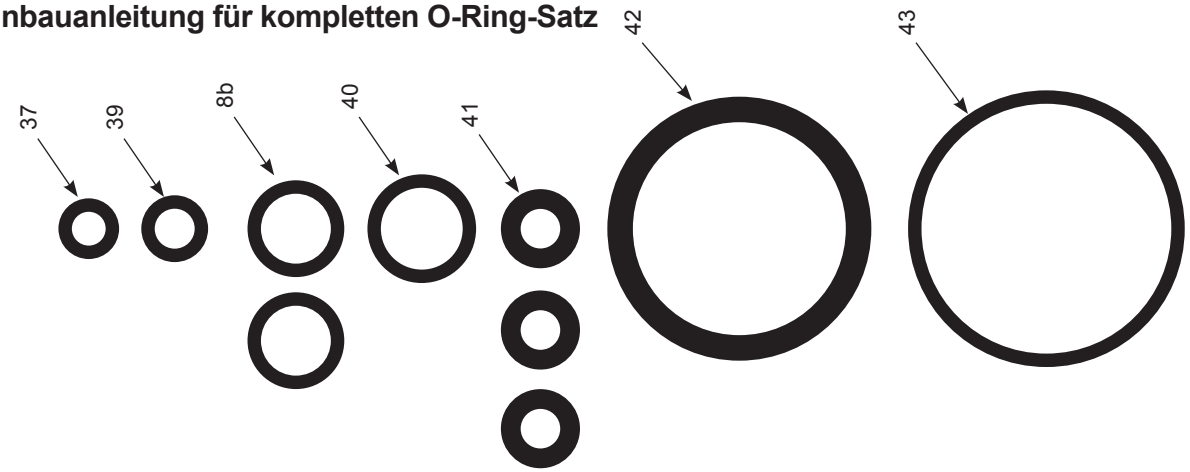
Abschnitt 3 – Allgemeine Hinweise: Optionen

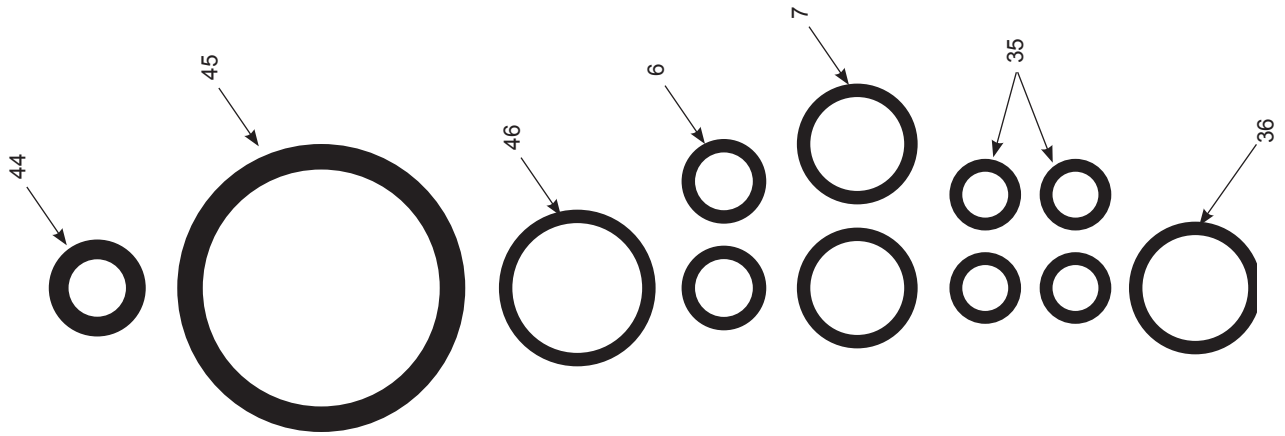
Service- und Reparatursätze

Pos.	GC1937, Standard-Reparatursatz		
	Teil	Bezeichnung	Anzahl
6	113137	O-Ring	2
7	248130	O-Ring (QT. 6)	2
8b	106555	O-Ring	2
35	248128	O-Ring (QT. 6)	4
36	248131	O-Ring (QT. 6)	1
37	C20988	O-Ring	1
38	GC2056	O-Ring	1
40	GC2057	O-Ring	1
41	GC2058	O-Ring	3
42	108833	O-Ring	1
43	107563	O-Ring	1
44	GC2059	O-Ring	1
45	C20207	O-Ring	1
46	GC2060	O-Ring	1

Pos.	GC1950, Premium-Reparatursatz		
	Teil	Bezeichnung	Anzahl
6	113137	O-Ring	2
7	248130	O-Ring (QT. 6)	2
8b	111316	O-Ring	2
35	248128	O-Ring (QT. 6)	4
36	248131	O-Ring (QT. 6)	1
37	GC1931	O-Ring	1
38	111516	O-Ring	1
39	111450	O-Ring	2
40	118594	O-Ring	1
41	GC1932	O-Ring	3
42	GC1933	O-Ring	1
43	GC1934	O-Ring	1
44	GC1935	O-Ring	1
45	GC1936	O-Ring	1
46	117610	O-Ring	1

Einbauanleitung für kompletten O-Ring-Satz





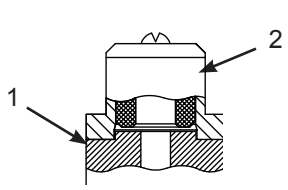
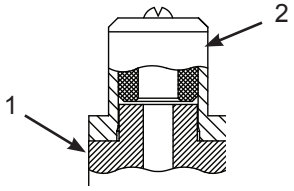
Runde Misch-Kammer	Mischkammerdüse Reinigungsbohrer		Mischkammer Lochreinigungsbohrer	
GC250A	248891	.033	276984	.022
GC2500	GC0083	.049	GC0080	.035
GC2501	249112	.057	246629	.042
GC2502	GC0069	.071	246628	.052
GC2503	246625	.086	246627	.059
GC2504	246624	.094	296297	.067
GC2505	246623	0,116	246625	.086
BOHRSTIFTZWINGE 117661				

Kurzversion			
Teile-Nr.	FAN-Code	Spritzbildbreite Zoll (mm)	Durchmesser der Öffnung
GC2573	215	2-4 (50,8 - 101,6)	0,015 Zoll
GC2575	217		0,017 Zoll
GC2578	221		0,021 Zoll
GC2582	223		0,023 Zoll
GC2589	231		0,031 Zoll
GC2592	235		0,035 Zoll
GC2623	411	8-10 (203,2 - 254)	0,011 Zoll
GC2624	413		0,013 Zoll
GC2574	415		0,015 Zoll
GC2576	417		0,017 Zoll
GC2625	419		0,019 Zoll
GC2579	421		0,021 Zoll
GC2583	423		0,023 Zoll
GC2626	425		0,025 Zoll
GC2586	427		0,027 Zoll
GC2590	431		0,031 Zoll
GC2593	435		0,035 Zoll
GC2595	439		0,039 Zoll
GC2627	511	10 - 12 (254 - 304,8)	0,011 Zoll
GC2628	513		0,013 Zoll
GC2629	515		0,015 Zoll
GC2577	517		0,017 Zoll
GC2630	519		0,019 Zoll
GC2580	521		0,021 Zoll
GC2584	523		0,023 Zoll
GC2631	525		0,025 Zoll
GC2587	527		0,027 Zoll
GC2591	531		0,031 Zoll
GC2594	535		0,035 Zoll
GC2596	539		0,039 Zoll
GC2632	611	12-14 (304,8 - 355,6)	0,011 Zoll
GC2633	613		0,013 Zoll
GC2634	615		0,015 Zoll
GC2635	617		0,017 Zoll
GC2636	619		0,019 Zoll
GC2637	621		0,021 Zoll
GC2638	623		0,023 Zoll
GC2639	625		0,025 Zoll
GC2640	627		0,027 Zoll
GC2641	711	14-16 (355,6 - 406,4)	0,011 Zoll
GC2642	713		0,013 Zoll
GC2643	715		0,015 Zoll
GC2644	717		0,017 Zoll
GC2645	719		0,019 Zoll
GC2646	721		0,021 Zoll
GC2585	723		0,023 Zoll
GC2647	725		0,025 Zoll
GC2648	727		0,027 Zoll

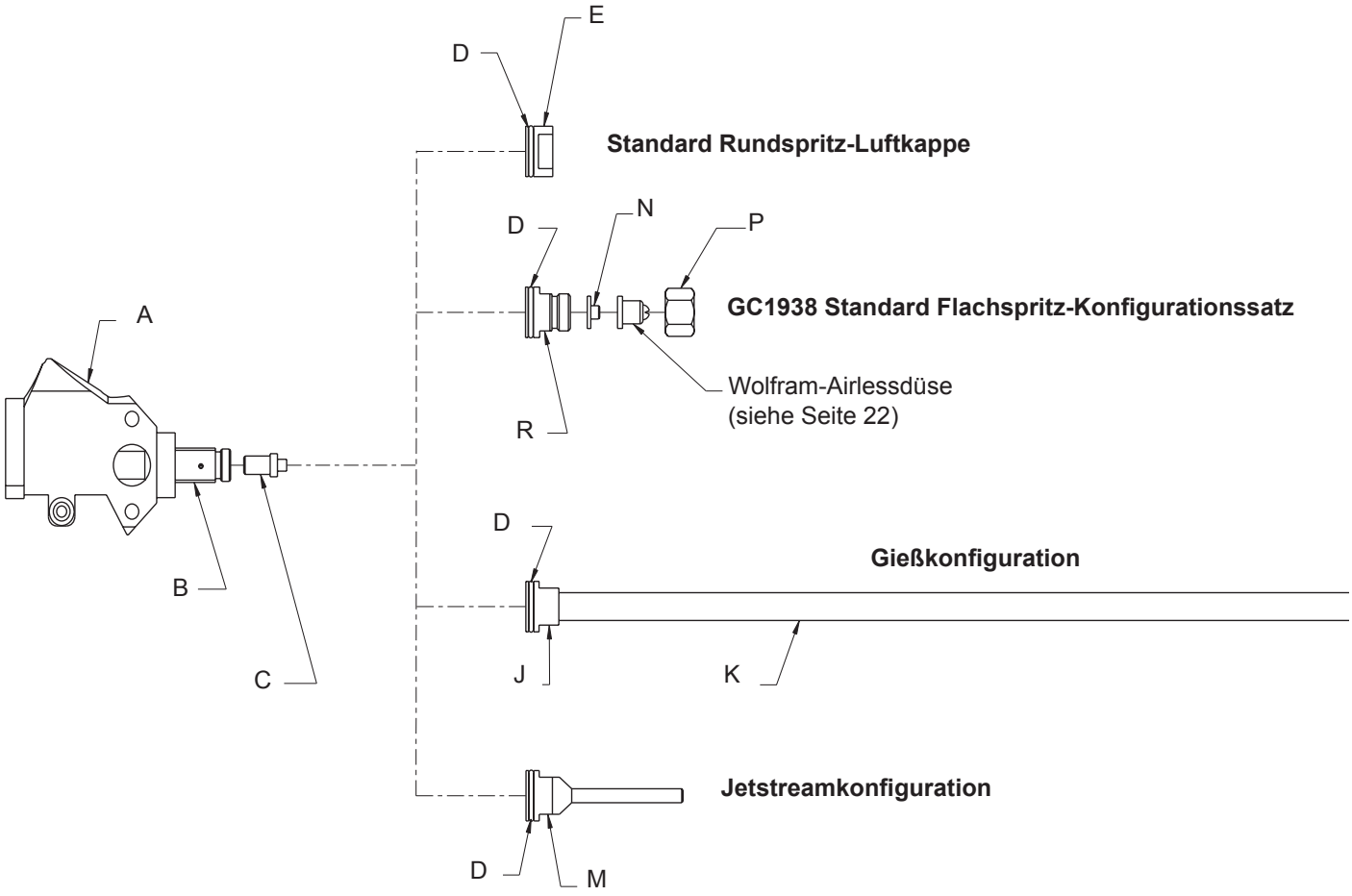
Langversion			
Teile-Nr.	FAN-Code	Spritzbildbreite Zoll (mm)	Durchmesser der Öffnung
GC2599	351	6-8 (152,4 - 203,2)	0,051 Zoll
GC2600	451	8-10 (203,2 - 254)	0,051 Zoll
GC2604	461		0,061 Zoll
GC2607	471		0,071 Zoll
GC2597	543	10 - 12 (254 - 304,8)	0,043 Zoll
GC2601	551		0,051 Zoll
GC2605	561		0,061 Zoll
GC2608	571		0,071 Zoll
GC2606	661	12-14 (304,8 - 355,6)	0,061 Zoll
GC2602	751	14-16 (355,6 - 406,4)	0,051 Zoll

Distanzstückdichtungen

Braune Distanzstückdichtungen der C-Serie nur mit Spritzdüsen der B-Serie verwenden, anderenfalls kann Material verstopfen.

Distanzstückdichtungen der C-Serie (Braun)	
Kurzversion	**Langversion**
Mit Düsen LPA2-147-1525 bis LPA2-147-3850 verwenden	Mit Düsen LPA2-147-4325 bis LPA2-147-7250 verwenden
GC2335	16V976
23564-00	16V972
23572-00	16V973
LPA2-121G	16V974
LPA2-124S	16V975
	
1: *Distanzstückdichtung der Düse (Serie C)* 2: Spritzdüse (Serie B)	

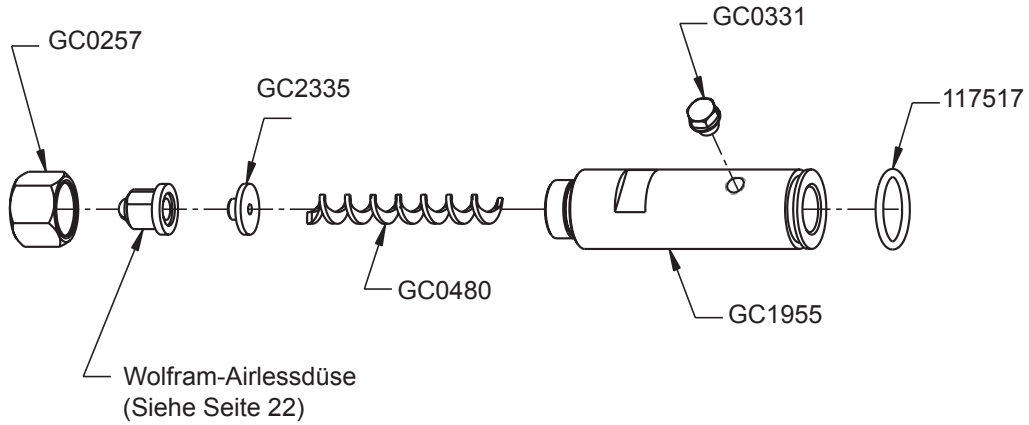
P2 Spritzzubehör



P2 Spritzzubehör		
Pos.	**Teil**	**Bezeichnung**
A	GC1916	Pistolenkopf
B	GC250X	Mischkammernhauptteil
C	GC251X	Mischkammereinsatz
D	117517	O-Ring
E	GC1914	Vordere Düse
J	GC1954	Gießkappe
K *		Rohr, 1/4 Zoll ID
M	GC1952 GC1953	Jetdüse
N	GC2335 16V976	Dichtung
P	GC0257	Haltemutter
R	GC1926	Flachspritzadapter

** Vor Ort kaufen.*

Statikmischersatz
GC1956



GC1956, Statikmischersatz		
Teilenummer	**Bezeichnung**	**Anzahl**
GC2335 16V976	Materialdüsendichtung	1
GC0257	Düsenmutter	1
GC0331	Stecker-Fitting	1
GC0480	Element für Spiralenmischer	1
117517	O-Ring	1
GC1955	Adapter für statischen Mischer	1

Graco Standardgarantie

Graco garantiert, dass alle in diesem Dokument erwähnten Geräte, die von Graco hergestellt worden sind und den Namen Graco tragen, zum Zeitpunkt des Verkaufs an den Erstkäufer frei von Material- und Verarbeitungsschäden sind. Mit Ausnahme einer speziellen, erweiterten oder eingeschränkten Garantie, die von Graco bekannt gegeben wurde, garantiert Graco für eine Dauer von zwölf Monaten ab Kaufdatum die Reparatur oder den Austausch jedes Teiles, das von Graco als defekt anerkannt wird. Diese Garantie gilt nur dann, wenn das Gerät in Übereinstimmung mit den schriftlichen Graco-Empfehlungen installiert, betrieben und gewartet wurde.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß, Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund fehlerhafter Installation, falscher Anwendung, Abrieb, Korrosion, inadäquater oder falscher Wartung, Vernachlässigung, Unfall, Durchführung unerlaubter Veränderungen oder Einbau von Teilen, die keine Original-Graco-Teile sind, und Graco kann für derartige Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß nicht haftbar gemacht werden. Ebenso wenig kann Graco für Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund einer Unverträglichkeit von Graco-Geräten mit Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller oder durch falsche Bauweise, Herstellung, Installation, Betrieb oder Wartung von Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller haftbar gemacht werden.

Diese Garantie gilt unter der Bedingung, dass das Gerät, für welches die Garantieleistungen beansprucht werden, kostenfrei an einen autorisierten Graco-Vertragshändler geschickt wird, um den behaupteten Schaden bestätigen zu lassen. Wird der behauptete Schaden bestätigt, so wird jeder schadhafte Teil von Graco kostenlos repariert oder ausgetauscht. Das Gerät wird kostenfrei an den Originalkäufer zurückgeschickt. Sollte sich bei der Überprüfung des Gerätes kein Material- oder Herstellungsfehler nachweisen lassen, werden die Reparaturen zu einem angemessenen Preis durchgeführt, der die Kosten für Ersatzteile, Arbeit und Transport umfasst.

DIESE GARANTIE HAT AUSSCHLIESSENDE GÜLTIGKEIT UND GILT ANSTELLE VON JEGLICHEN ANDEREN GARANTIEN, SEIEN SIE AUSDRÜCKLICH ODER IMPLIZIT, UND ZWAR EINSCHLIESSLICH, JEDOCH NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER GARANTIE, DASS DIE WAREN VON DURCHSCHNITTLICHER QUALITÄT UND FÜR DEN NORMALEN GEBRAUCH SOWIE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK GEEIGNET SIND.

Die einzige Verpflichtung von Graco sowie das einzige Rechtsmittel des Käufers bei Nichteinhaltung der Garantiepflichten ergeben sich aus dem oben Dargelegten. Der Käufer erkennt an, dass kein anderes Rechtsmittel (einschließlich, jedoch nicht ausschließlich Schadenersatzforderungen für Gewinnverluste, nicht zustande gekommene Verkaufsabschlüsse, Personen- oder Sachschäden oder andere Folgeschäden) zulässig ist. Jede Nichteinhaltung der Garantiepflichten ist innerhalb von zwei (2) Jahren ab Kaufdatum vorzubringen.

GRACO GIBT KEINERLEI GARANTIEN – WEDER EXPLIZIT NOCH IMPLIZIT – IM HINBLICK AUF DIE MARKTFÄHIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK DER ZUBEHÖRTEILE, GERÄTE, MATERIALIEN ODER KOMPONENTEN AB, DIE VON GRACO VERKAUFT, NICHT ABER VON GRACO HERGESTELLT WERDEN. Diese von Graco verkauften, aber nicht von Graco hergestellten Teile (wie zum Beispiel Elektromotoren, Schalter, Schläuche usw.) unterliegen den Garantieleistungen der jeweiligen Hersteller. Graco unterstützt die Käufer bei der Geltendmachung eventueller Garantieansprüche nach Maßgabe.

Auf keinen Fall kann Graco für indirekte, beiläufig entstandene, spezielle oder Folgeschäden haftbar gemacht werden, die sich aus der Lieferung von Geräten durch Graco unter diesen Bestimmungen ergeben, oder der Lieferung, Leistung oder Verwendung irgendwelcher Produkte oder anderer Güter, die unter diesen Bestimmungen verkauft werden, sei es aufgrund eines Vertragsbruches, eines Garantiebruches, einer Fahrlässigkeit von Graco oder sonstigem.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informationen über Graco

Besuchen Sie www.graco.com für die neuesten Informationen über Graco-Produkte.

Informationen über Patente siehe www.graco.com/patents.

FÜR EINE BESTELLUNG nehmen Sie bitte mit Ihrem Graco-Händler Kontakt auf oder rufen Sie an, um den Standort eines Händlers in Ihrer Nähe zu erfahren.
Telefon: +1-612-623-6921 oder gebührenfrei: +1-800-328-0211 Fax: 612-378-3505

Technische Unterstützung

Vielen Dank, dass Sie sich für ein Spritzgerät von GlasCraft entschieden haben

Sollten Sie Fragen haben oder technische Unterstützung benötigen, wenden Sie sich bitte an den von Ihrem Werk autorisierten GlasCraft Vertriebshändler.

Vertriebshändler: _____

Telefon: _____

Kontakt: _____

Bei Problemen, mit denen Ihr Vertriebshändler Ihnen nicht helfen kann, steht Ihnen jederzeit die technische Serviceabteilung von GlasCraft zur Verfügung, um Sie beim Betrieb Ihres Spritzgeräts zu unterstützen. Damit unsere technischen Fachberater Ihren Anruf und Ihr Anliegen schneller bearbeiten können, halten Sie für das Telefonat mit GlasCraft bitte die folgenden Informationen bereit.

*** Falls Ihr Anliegen nicht dringend ist, können Sie sich unter service@glascraft.com auch per E-Mail an uns wenden.**

Modell: _____
Seriennummer: _____

Spritzpistolentyp: _____
Seriennummer: _____

Ist Ihr Gerät:

Einphasig: _____ Dreiphasig _____

Die Eingangsspannung Kammergröße
der Spritzpistole: _____

Temperatureinstellung ISO: _____

Temperatureinstellung POLY: _____

Temperatureinstellung SCHLAUCH: _____

Für Druckluftsysteme:

Größe des Luftkompressors: _____
CFM-generiert: _____

Druck am System:

Hydraulisch _____ Pneumatisch _____

Dynamischer Materialdruck:

ISO _____ POLY _____

Ihres Geräts ist: _____

Gespritztes Material: _____

Viscosity: ISO _____ POLY _____

Ungefähre Temperatur des Materials: _____

Für Ihre Unterlagen

DISPENSING EXCELLENCE

Kaufdatum _____
Vertriebshändler _____
_____
Kontakt _____
Telefonnummer _____
E-Mail _____

GlasCraft produziert eine komplette Spritzsystem-Produktlinie für Polyurethanschaum und Polyharnstoffbeschichtungen.
Ob Ihr Anwendungsbereich werksintern oder als Handwerker vor Ort ist, GlasCraft bietet Ihnen ein Systempaket, das Ihren Anforderungen gerecht wird.

GUARDIAN – DRUCKLUFTBETRIEBEN/SERIENAUSSTATTUNG A5 UND A6

- **6000 ODER 12000 WATT WÄRMELEISTUNG**
- **VERFÜGBARE DRUCKEINSTELLUNGEN 1600, 2200 ODER 3000**

HYDRAULISCH ANGETRIEBENE SYSTEME MH, MH II UND MH III

- **AUSGABE BIS ZU 20,4 KG/MINUTE (45 LBS/MINUTE)**
- **LEISTUNGSSTARK UND ZUVERLÄSSIG**

GUARDIAN MMH – MOBILE MODULARE HYDRAULIKSYSTEME

- **SPEZIELL KONZIPIERT FÜR JEDEN SPRITZANLAGENTYP**
- **VOLLSTÄNDIGE AUSNUTZUNG DER BODENFLÄCHE IN MOBILEN ANLAGEN**

PROBLER P2 SPRITZPISTOLE

- **GEGENSTROMVERMISCHUNG/LUFTSPÜLUNG**
- **OPTIONALE DÜSE ZUM SPRITZEN VON STÄNDERWÄNDEN, GIESSEN UND JETSTREAM**

Weitere Informationen zu diesen Produkten von GlasCraft erhalten Sie von Ihrem lokalen Graco-Vertragshändler oder auf der Website www.graco.com.

Bemerkung

Qualität und Leistung...
GLASCRAFT-ORIGINALE

GlasCraft
DISPENSING EXCELLENCE

ADS
ADVANCED DISPENSE SYSTEMS

www.glascraft.com

332020V
German

Übersetzung der
Originalbetriebsanleitung.
This manual contains English.
Gepr. Juni 2014

A GRACO COMPANY

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES
POSTFACH 1441
MINNEAPOLIS MN 55440-1441
USA

Telefonnummer	612-623-6921
Gebührenfrei	1-800-328-0211
Fax	612-378-3505